+GF+ AgieCharmilles

Spécifications techniques
AC Progress VP

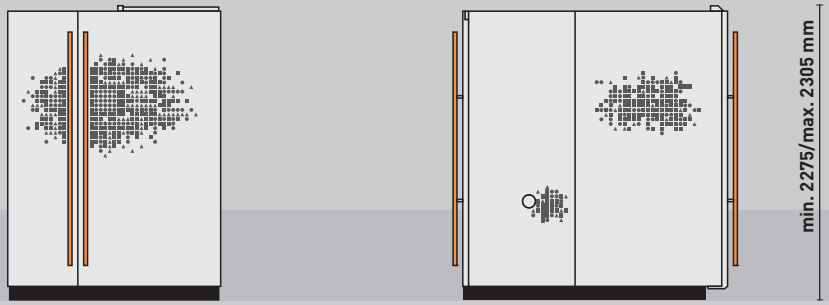
		AC Progress VP2	AC Progress VP3	AC Progress VP4
Courses des axes				
Courses X/Y/Z	mm	350 x 250 x 256	500 x 350 x 426	800 x 550 x 525
Vitesse rapide X/Y	m/min.	3	3	3
Courses U/V	mm	±70	±70	800/550
Conicité max. <°/hauteur	mm	30°/100	30°/100	30°/500
Double système de mesure des axes X/Y		standard	standard	standard
Zone d'usinage				
Dimensions max. de la pièce L x L x H	mm	750 x 550 x 250	1050 x 650 x 420	1300 x 1000 x 510
Poids max. de la pièce avec bain (sans bain)	kg	200/450	400/800	3000
Accessibilité		Par l'avant	Par l'avant / haut	Par l'avant / haut
Porte avant abbaissable		Manuel	Manuel	Manuel
Cadre de serrage universel		Standard	Standard	Standard
Érosion en bain, régulation du niveau	mm	250	420	525
Système d'enfilage du fil				
Agiejet hauteur d'enfilage	mm	Jusqu'à 250	Jusqu'à 420	Jusqu'à 525
Buses d'enfilage	Ø mm	2	2	2
	Ø mm	1 Option	1 Option	1 Option
	Ø mm	0.6 Option	0.6 Option	0.6 Option
Smart threading, enfilage dans des petits trous	Ø fils ≤ 0.10 mm	Option	Option	
Guide-fil, équipement de base	Ø mm	0.15-0.33	0.15-0.33	0.15-0.33
Système guide-fil combinè	Guide-fil en "V"	Cylindrique jusqu'à 2°	Cylindrique jusqu'à 2°	Cylindrique jusqu'à 2°
	Guide-fil torique	2° jusqu'à 30°	2° jusqu'à 30°	2° jusqu'à 30°
Kit 70, Kit d'extension	Ø mm	0.07-0.10	0.07-0.10	0.07-0.10
Kit 50, Kit d'extension	Ø mm	0.05-0.10	0.05-0.10	
Découpages coniques de haute précision AGIECONIC PLUS		Option	Option	Option
Entraînement du fil, bobine de fil	kg	Jusqu'à 25	Jusqu'à 25	Jusqu'à 25
Evacuation du fil usagé		Hâche-fil	Hâche-fil	Hâche-fil
Générateur				
Générateur IPG VPC intégré	~ A	60	60	60
Choix de tech. testés pour les materieux, pièces et fils plus courants		Standard	Standard	Standard
Vitesse max. de coupe avec fil Ø 0.33 mm	mm^2/min.	> 500	> 500	> 500
Qualité en finition, meilleure rugosité	Ra µm	0.2	0.2	0.2
Etat de surface Ra avec SF-Module	Ra µm	0.1 option	0.1 option	0.1 option
Duotec, technologie pour l'utilisation de 2 types de fils dans un contour		Standard	Standard	Standard
Module PCD pour l'usinage de plaquettes		Option	Option	Option
Smoothsurf, parfaite homogéneité des surfaces		Standard	Standard	Standard
Correction des erreurs de cylindricité résiduels, AWO		Standard	Standard	Standard
Optimisation dynamique de la trajectoire , DCC		Standard	Standard	Standard
Détection et correction en temps réel de la courbure du fil WBC		Standard	Standard	Standard
Détection en temps réel de la section d'usinage				
avec adaptation automatique de la puissance Variocut		Standard	Standard	Standard
Prodtec: technologie pour productivité maximale		Standard	Standard	Standard

		AC Progress VP2	AC Progress VP3	AC Progress VP4
Groupe diélectrique				
Intégré	l	750	1000	1600
Filtre à cartouches, 4 conteneurs avec 8 cartouches de filtrage		Standard	Standard	Standard
Qualité de filtrat	µm	5	5	5
Désionisation				
Cartouche de désionisation	l	10 Option 30	10 Option 30	10 Option 30
Refroidissement				
Échangeur de chaleur air / eau pour génerateur et commande, eau / eau pour le diélectrique		Standard	Standard	Standard
Installation				
Dimensions de l'installation L x L x H	mm	1640 x 2040 x 2220	1940 x 2300 x 2600	2900 x 3050 x 2850
Poids net de l'installation	kg	2580	3460	6000
Poids en opération	kg	ca. 3350	ca. 4200	ca. 11000

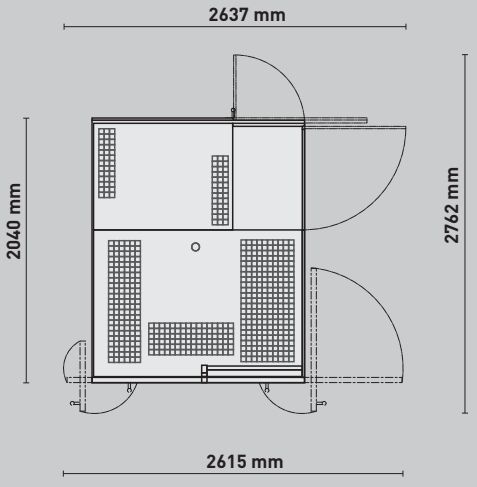
Commande, surface opérateur intégrée, modules et fonctions	
Commande manuelle avec toutes fonctions de préparation	Agiejogger avec volant éléctronique et affichage à cristaux liquides
Console opérateur	Ecran LCD 15" couleur, clavier et souris
Commande, surface opérateur intégrée	Agievision Interface homme-machine orientée objet
Système d'exploitation	Multitâche Windows XP
Mode d'exploitation	Multiprocesseur
CPU's	Pentium pour la CNC et la surface opérateur
Axes asservis	X/Y/Z/U/V
Axe asservi supplémentaire	Axe A
Résolution de programmation	0.0001 mm
Simple définition des programmes d'usinage	Easywork
Cycles pour la saisie automatique du plan et de la position de la pièce	Agiesetup 3D
Propositions automatiques de technologies	Teccut
Prise en charge des données d'usinage venant de système CAO/FAO	Camlink
Stratégies d'usinage prédéfinies	Autosequence
Stratégies d'usinages prédéfinies et définies par l'operateur	Usersequence
Programmation de géométries simples 2D	Agiegeo importation de fichiers DXF et IGES
Importation dans Agiegeo de codes ISO de tiers	Agiegeo Isoconverter
Intercaler des commandes urgentes, sans perte de temps	Pieceinsert
Connexion DNC par protocoles Xon/Xoff et LSV2	DNC
Fonctions d'aide, explications avec texte et illustrations graphiques	Help et manuel d'utilisation en ligne
Simulation d'usinage 2D et 3D	Graficheck
Execution automatique de commandes et instructions	Easyrun
Création automatique de séquences d'usinage	Lotto
Réenfil. après rupture de fil, en cas d'essai infructueux, redémarr. après coupure de courant, stratégies de sauvetage	
Langues	Français, CN, CZ, DE, DK, ES, HU, IT, JP, NL, PL, RU, SE, UK, US
Capacité de mémoire	Disque dur > 40 GB HD, 1 GB Ram
Interfaces	2 x RS232C, 1 x Parallel, 1 LAN (Local Area Network), 1 USB
Supports de données	DVD/CD Rom-pour la mise à jour manuel en ligne Disquettes, USB

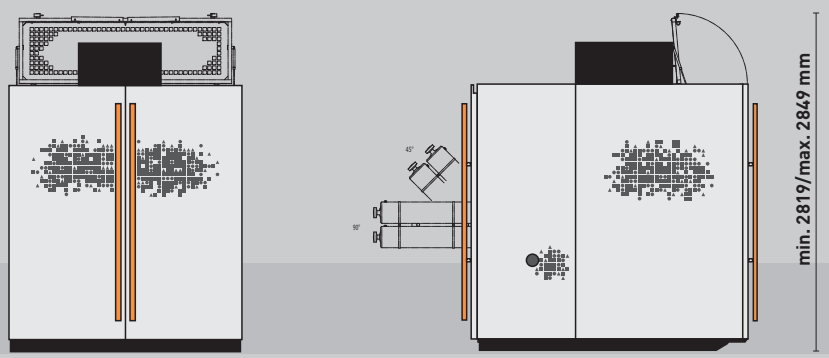
Interfaces pour l'automation (Seulement Progress VP2)	
Equipement de base pour appareils de manipulation	Automation
Interface de com. pour la commande d'appareils de manipulation	Robotcommand
Interface de com., pour la connexion aux ordinateurs de cellule	Hostcontrol

Branchements	
Puissance raccordée nominale	12.1 kW
Tension secteur	3 x 400 V
Air comprimé	6 bar, 5 m^3/h
Puissance frigorifique nécessaire	9-11 kW

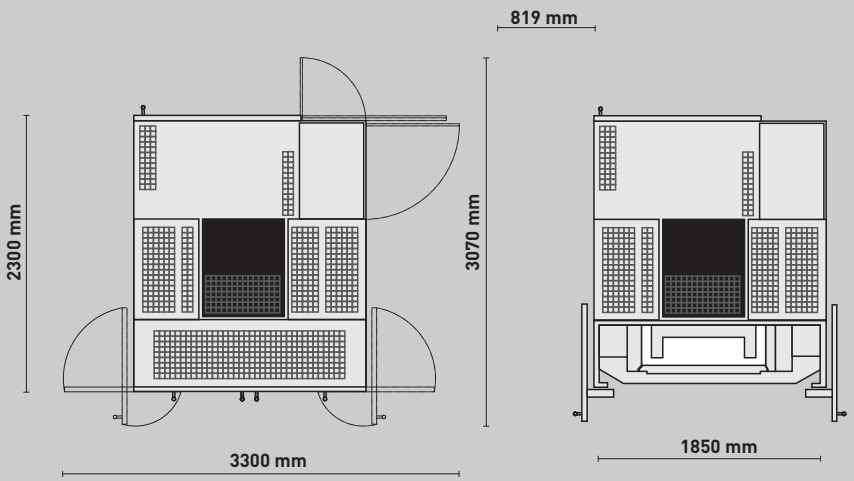


AC Progress VP2

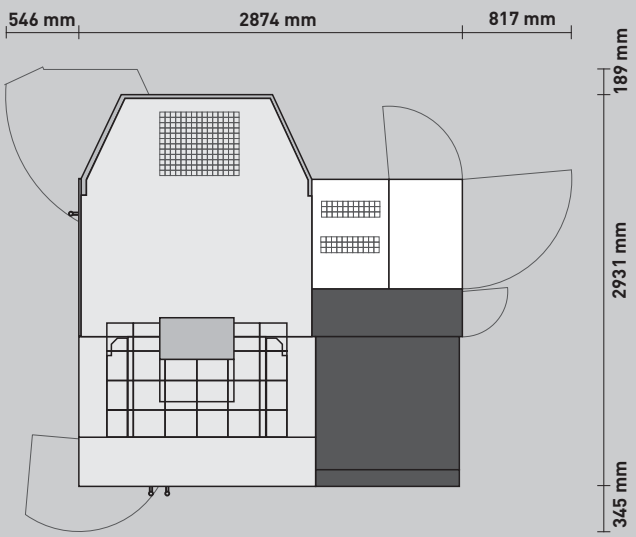




AC Progress VP3



AC Progress VP4



© Agie Charmilles SA, 2009
Les données techniques et les illustrations s'entendent sans engagement.
Elles ne sont pas des propriétés garanties et sont sujettes à des changements.